

# 西门子模块6ES7277-0AA22-0XA0产品信息

产品名称	西门子模块6ES7277-0AA22-0XA0产品信息
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

## 产品详情

线切割机床是精加工设备，国家有关部门对它的生产制造以及精度的检测制定了一系列技术标准，然而由于市场为提高产量无视质量，特别是中国东部一些不具备机床生产条件的私营小企业也在生产线切割机床，以次充好，给用户选型带来诸多不便，稍有不慎用户自身利益就受侵害，所以在如选型特别是确定制造商及品牌时就显示，根据自己的产品和生产需要确定机床的功能和规格大小，而在选型时用户容易忽略对今后发展的要求，因为机床一次性投入大但使用寿命却很长，如果只顾眼前不考虑企业自身的发展因素，那么在不久的将来必然出现重复性投入，我们遇到不少，因此选型时要有一个超前意识，要有发展眼光，也就是说选型时要使自己所选的机床无论在功能上都要有所储备。二、就是如何确定生产厂家了，重点是质量、信誉和产品价格的比较，在质量信誉上从以下几个因素考虑：1、规模 规模太小在激烈的市场竞争中容易被淘汰，在产品的研发、创新上也没有实力。2、生产方式 整机制造厂对各个生产工序的质量均能得到有效控制，而组装式的生产对机床的内在质量以及生产全过程是无控制的，机床的主机构都是CNC系统的制造，是由其它厂家完成的，目前发达国家对于复杂产品较多采用这种社会化方式，前提条件是完善的市场体系以及健全的商业法律，在这方面中国目前还是有差距的，所以提醒用户对制造厂的选择要慎重。三、价格，也是用户和制造厂家都\*为敏感的，但是有一点是一致的，就是产品性能是价格的基础，产品价格体现，也就是我们常说的性能价格比，所以说脱离性能谈价是毫无意义的，价格高固然用户不能接受，但价格低意味着厂家必须降低成本（做生意总不能赔本），但质量与成本存在一个临界点，低于此点就是纯粹的劣质品，一些线切割机床生产厂的产品就是这种情况，所以用户在考虑价格的同时不能忘记线切割机床是长期使用的精密设备，眼见为实，由于市场的激烈竞争，制造厂家之间不免会表露出一些有意中伤对方的言行，尽管这种心情可以理解，但影响了用户的选型环境，所以说这些厂家的不良言行本身是对用户不负责任的，但是用户只要做到眼见为实，这些不良言行是可以理解的，所以用户在选购线切割机时一定要看实物、看样件，特别是高厚度的演示，这样用户才能心中有数。

五轴联动加工中心大多是“3+2”的结构，即X,Y,Z三个直线运动轴加上分别围绕XYZ轴旋转的A,B,C三个旋转轴。这样，从大的方面分类，就有X,Y,Z,A,B;X,Y,Z,A,C;X,Y,Z,B,C三种形式。根据二个旋转轴来划分，大体上有双转台式、转台加摆头式和双摆头式三种形式。这三种结构形式由于物理上的原因，分别决定了机床的规格大小和加工对象的范围。

### 1.双转台结构的五轴联动机床

如图6—20所示，为A轴+C轴的双转台结构。设置在床身上的工作台可以围绕X轴回转，定义为A轴，A轴一般工作360°。工作台的中间还有一个回转台绕Z轴旋转，定义为C轴，C轴一般能进行360°回转。这样通过A轴与C轴的配合，可以实现五轴联动加工。

上的工件除了底面之外，其余的五个面部可以由立式主轴进行加工。A轴和C轴\*小分度值一般为 $0.001^\circ$ ，这样任意角度，加工出倾斜面、倾斜孔等。A轴和C轴如与X、Y、Z三个直线轴实现联动，就可加工出复杂的空间曲面。这种设置方式的优点是主轴的结构比较简单，主轴刚性非常好，制造成本也较低。工作台不能设计太大，承重也较小，特别是当A轴回转大于等于 $90^\circ$ 时，工件切削时会对工作台带来很大的承载力矩。

## 2. 转台加摆头式结构的五轴联动机床

如图6-21所示，由于转台可以是A轴、B轴或C轴，摆头也是一样，可以分别是A轴、B轴或C轴，所以转台加上摆头机床可以有各种不同的组合，以适应不同的加工对象。这种设置方式的优点是主轴加工非常灵活，工作台也可设计得很大，庞大的机身、巨大的发动机壳部可以在这类加工中心上加工。这种设计还有一大优点：在使用球面铣刀加工曲面时，当球面铣刀垂直于加工面时，由于球面铣刀的顶点线速度为零，顶点切出的工件表面质量会很差，采用主轴回转的设计，令球面铣刀倾斜一定角度，使球面铣刀避开顶点切削，保证有一定的线速度，可提高表面加工质量。

这种结构非常适合模具高精度曲面加工，同时也是工作台回转式加工中心难以做到的。为了达到回转的高精度，通常采用圆光栅尺反馈，分度精度都在几秒以内，当然这类主轴的回转结构比较复杂，制造成本也较高。

## 3. 双摆头式结构的五轴联动机床

如图6—22所示，由于结构本身的原因摆头中间一般有一个带有松拉刀结构的电主轴，所以双摆头自身的尺寸不宜太小，一般不小于500mm，加上双摆头活动范围的需要，所以双摆头结构的五轴联动机床的加工范围不宜太小，而是越大越好。龙门式，龙门的宽度在2000—3000mm以上为好。

目前较先进的双摆头式五轴联动机床的摆头结构一般采用“零传动”技术的扭短电动机。

，“零传动”技术在旋转轴中的应用是解决其传动链刚性和精度的\*理想的技术路线。随着技术的发展，扭短电动机的扭短下降，市场价格也随之下降，这一进程将促使五轴联动机床的制造技术大大地前进一步。